

Beta Cap/ Pocket Combo

Manual del usuario

Prefacio

Estimado usuario:

Bienvenido al creciente grupo de usuarios del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor. El producto que ha adquirido se ha diseñado y fabricado con sumo esmero para que usted, el usuario, obtenga el máximo beneficio.

Todos los productos A. Adkins & Sons Limited se han diseñado específicamente para brindar sencillez de uso y cumplir los requisitos de seguridad.

Si descubre cualquier fallo o daño en este producto cuando lo reciba, avise inmediatamente a su proveedor.

Índice

1. Introducción - Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor

El modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor es una prensa térmica de accionamiento manual para estampar gorras y otros artículos pequeños similares. Esta máquina robusta y sencilla, alimentada por un microprocesador que controla la exactitud de las temperaturas y los tiempos, es de uso sencillo y funciona en un espacio reducido.

El área de trabajo del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor en configuración para gorras es de 15 x 9 cm (6 x 3,6”).

El área máximo de trabajo del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor en configuración para bolsillos es de 13 x 10 cm (5,12 x 4”).

El modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor se fabrica en una sola versión de 230-240 V de CA para el mercado europeo.

1.1 ¿Qué ha recibido?

El modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor, protegido con envoltura retráctil, se ha colocado en una caja de cartón provista de un forro de sujeción especial. Tiene que haber recibido los artículos siguientes:

- Modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor con cable de red y enchufe
- Manual del usuario del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor
- Dos mesas para el accesorio de bolsillos
  1. 13 x 10 cm (5,12 x 4”)
  2. 8 x 6 cm (3,14 x 2,36”)
- Los elementos extras que haya solicitado

Si observa cualquier daño o falta algún artículo, diríjase a su proveedor inmediatamente.

1.2 Especificaciones del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor

El modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor es una prensa térmica para la estampación por transferencia y el termofijado de materiales. Es ideal para volúmenes de producción medios.

El área de trabajo del accesorio para gorras del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor es de 15 x 9 cm (6 x 3,6”).

Especificación	**(Accesorio para gorras)**
Consumo eléctrico	500 W
Alimentación eléctrica	230-240 V de CA
Temperatura de trabajo	70-235ºC
Altura de la máquina abierta	80 cm
Altura de la máquina cerrada	43 cm
Anchura de la máquina	28 cm
Longitud de la máquina	52 cm
Peso neto	14,5 Kg
Dimensiones de la almohadilla compresora	15 x 9 cm
Fusibles	3,15 A
Nivel acústico ponderado A	<70 dB(A)

El área máximo de trabajo del accesorio para bolsillos del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor es de 13 x 10 cm (5,12 x 4”).

Especificación	**(Accesorio para bolsillos)**
Consumo eléctrico	500 W
Alimentación eléctrica	230-240 V de CA
Temperatura de trabajo	70-235ºC
Altura de la máquina abierta	80 cm
Altura de la máquina cerrada	43 cm
Anchura de la máquina	28 cm
Longitud de la máquina	52 cm
Peso neto	14,5 Kg
Dimensiones de la almohadilla compresora	13 x 10 cm
Fusibles	3,15 A
Nivel acústico ponderado A	<70 dB(A)

1.3 Seguridad

El modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor va equipado con diversas características que garantizan la seguridad del usuario.

a. **Un disyuntor térmico** en el elemento de caldeo corta la alimentación del mismo si la temperatura es superior a 235ºC ± 15ºC (455ºF ± 27ºF).

b. **El controlador de tiempos / temperaturas** lleva un dispositivo que produce mensajes de error si falla el elemento de caldeo o el sistema de control.

1.4 Sugerencias de seguridad

En caso necesario, nuestro equipo de atención al cliente puede encargarse del servicio de mantenimiento.

♦ El modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor cumple las normas de la Unión Europea. En condiciones de uso normales, los accidentes son raros. No obstante, seguidamente se enumeran algunos consejos prácticos sobre seguridad.

- **Desactive siempre** y aísle la alimentación de la red (es decir, extraiga el enchufe) antes de acometer cualquier tarea de mantenimiento.

  Impida que otras personas se acerquen a la máquina en funcionamiento.

  Asegúrese de que haya espacio suficiente alrededor de la máquina. Los cables y las conexiones no deben enredarse. Aunque la radiación térmica de la prensa es baja, debe haber espacio suficiente para que se enfríe.

- **No toque** el elemento de compresión.

- **Asegúrese** de que, antes de cambiar los accesorios, **TODA** la alimentación de la máquina esté desactivada (es preferible extraer el enchufe de la toma de la red).

- Los accesorios **sólo** deben cambiarse cuando el elemento de caldeo esté **FRÍO**. **Con cuidado**, desbloquee y desenchufe el cable de la base de la máquina, retire **con precaución** el accesorio del cabezal tirando de la sujeción de seguridad* y colóquelo en una zona segura, cuidando de no atrapar ni rayar el elemento de caldeo con recubrimiento de teflón.

- Sustitúyalo por el nuevo accesorio requerido (para gorra o bolsillo) tirando con cuidado de la sujeción de seguridad del cabezal, inserte los rodetes y compruebe que queda en su posición bloqueada y bien sujeto. Inserte con cuidado el enchufe en su toma y déjelo bloqueado.

Compruebe que el cabezal y el enchufe están bien sujetos, **antes** de activar la alimentación de la máquina. Cuando monte una mesa, desenrosque y extraiga la tuerca situada bajo la misma, instale la mesa requerida (gorra o bolsillo), apriétela bien y compruebe que el elemento de caldeo encaja correctamente sobre la almohadilla compresora, para no ocasionar desgastes indebidos.

*(En el lado izquierdo de la cubierta aislante.)

- **NO RETIRE LA PLACA BÁSICA NI EL CONTROLADOR SI NO ESTÁ CUALIFICADO PARA HACERLO.** Tocar las piezas internas es peligroso y puede ocasionar una descarga eléctrica. Todas las conexiones eléctricas internas tienen corriente. No utilice nunca la prensa sin sus cubiertas y/o protectores.

- **PROTEJA EL CABLE DE LA RED.** Cualquier daño del cable de la red puede ocasionar un incendio o una descarga. Cuando desconecte la prensa, agarre sólo el enchufe y extráigalo con precaución. Tenga cuidado de que el cable de la red no toque la placa térmica (ni piezas móviles del mecanismo) mientras la máquina esté en funcionamiento.

- **TEMPERATURAS AMBIENTALES OPERATIVAS.** Las temperaturas ambientales operativas oscilan entre 0ºC y 35ºC (32ºF - 104ºF) con una humedad del 20-80%. Esta prensa lleva un disyuntor térmico para impedir que pueda funcionar a más de 235ºC ± 15ºC (455ºF ± 27ºF).

- **FUSIBLES DE LA MÁQUINA.** Tipo: fusibles ultrarrápidos (FF) de 1-1/4" y 230 V de CA máx. 3,15 A. (120 V de CA máx. 6,3 A).

- **ADVERTENCIA: ESTE APARATO DEBE PONERSE A TIERRA**

- **PRECAUCIÓN**

  Esta máquina se calienta durante el funcionamiento. No toque ninguna superficie rotulada con el aviso "Precaución: esta placa está CALIENTE".

- No cambie **NUNCA** los accesorios antes de que se enfríen los elementos de caldeo o con la máquina activada.

- **UTILIZACIÓN DE LA MÁQUINA**

  Esta máquina sólo deben utilizarla personas cualificadas. Esta máquina se ha diseñado para que la utilice una sola persona. Por razones de seguridad, utilice ambas manos para subir y bajar la manilla.

  No permita que la manilla se desplace hacia arriba, a impulso de los resortes, sin sujetarla con una mano.

  No acerque los dedos a los **puntos de pinzamiento** del mecanismo alternativo brazo-palanca. Las manos no corren peligro si se mantienen en la manilla.

Sugerencias de seguridad (continuación)

Pregunte a sus proveedores de medios de estampación si éstos despiden **emanaciones** durante la transferencia y, en caso afirmativo, qué precauciones deben adoptarse para proteger al operador. Entre estas precauciones pueden figurar la **extracción del aire** y / o el uso de mascarillas.

Consulte en la página 16 una ilustración del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor

2. Instalación

2.1 Instrucciones para el transporte

La máquina se envía en una caja o con envoltura retráctil. Para transportar la máquina en cualquier momento, se recomienda utilizar una caja y un método de embalaje similares. Deje que la máquina se enfríe y baje la manilla hasta su posición bloqueada.

2.2 Instalación de la máquina

2.2.1 **Retire todo** el material de embalaje de la prensa térmica.

2.2.2 **Compruebe** que la máquina no ha sufrido daños durante el transporte.

2.2.3 **Coloque la máquina** en una superficie horizontal resistente que quede cerca del operador y deje espacio suficiente para poder subir la manilla a la posición de carga. Compruebe que no haya objetos vulnerables a la radiación térmica demasiado cerca de la máquina y que el alumbrado local sea adecuado.

2.2.4 **Si es necesario,** acople la máquina a la base.

2.3 Requisitos eléctricos

El modelo Beta Gorra/Bolsillo Combinado debe conectarse a la red (potencia nominal 230 V de CA en el mercado europeo) mediante el cable suministrado y un enchufe adecuado. Esta tarea debe realizarla una persona cualificada.

Esta prensa se ha diseñado para 230-240 V de CA ± 50/60 Hz y requiere el uso exclusivo de una toma nominal mínima de 5 A (Europa).

Compruebe que la potencia nominal indicada en la placa de especificaciones de la máquina coincide con el suministro disponible y que se ha montado el enchufe adecuado.

CABLE DE CONEXIÓN A LA RED

Los hilos de este cable de conexión a la red tienen colores que corresponden al código siguiente:

230 V de CA			120 V de CA
	Verde y amarillo:	**TIERRA**	**(VERDE)**
	Azul:	**NEUTRO**	**(BLANCO)**
	Marrón:	**CON CORRIENTE**	**(NEGRO)**

Como es posible que los colores de los hilos utilizados en el cable de red de este aparato no coincidan con los de las marcas que identifican los bornes del enchufe, proceda del modo siguiente:-

Requisitos eléctricos (continuación)

1. **El hilo de color verde y amarillo** debe conectarse al borne del enchufe que va marcado con la letra E o con el símbolo verde (o verde y amarillo) de tierra de seguridad.

2. **El hilo de color azul** debe conectarse al borne que va marcado con la letra N (conector neutro).

3. **El hilo de color marrón** debe conectarse al borne que va marcado con la letra L (conector con corriente).

NOTA:
La sustitución del cable de la red debe confiarse a un técnico cualificado.

ELEMENTO DE CALDEO
El elemento de caldeo montado en esta prensa tiene un valor nominal de 500 W. **No lo conecte nunca** a tomas o suministros con voltajes / frecuencias diferentes de los indicados en la placa de datos de la máquina.

2.4 Ajuste de la presión

Esta prensa va equipada con un ajustador de presión que permite subir o bajar el conjunto de la placa térmica mediante una perilla de ajuste de la presión, situada en la parte superior de la máquina:

a) **Para aumentar la presión** o utilizar materiales más finos, gire la perilla en sentido horario.

b) **Para disminuir la presión** o subir el conjunto de la placa térmica a fin de utilizar materiales más gruesos, gire la perilla de ajuste en sentido antihorario.

NOTA:
NO ajuste la presión cuando la máquina esté sujeta en posición cerrada

PRECAUCIÓN
No aumente nunca la presión hasta el punto de requerir demasiada fuerza para bajar el conjunto de mecanismo alternativo / placa térmica a su posición de bloqueo, porque la tensión excesiva aplicada así al chasis de la prensa le ocasionará daños permanentes.

2.5 Ajustes de tiempo y temperatura

Consulte en la página 17 el funcionamiento del controlador.

3. Utilización del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor

3.1 Puesta en marcha del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor

3.1.1 **Enchufe la máquina en la toma** y active la alimentación.

Nota. Asegúrese de que la toma de la red esté en un punto de fácil acceso, para que el operador pueda desenchufar la máquina en caso de fallo.

3.1.2 **Active el modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor;** el interruptor de activación / desactivación está a la derecha del controlador. Ajuste los mandos de la máquina como sea necesario. Vea las instrucciones para ajustar la presión (**página 8**) y para utilizar el controlador de tiempos y temperaturas (**página 16**). Cuando la temperatura ajustada quede fija en la pantalla, la máquina estará lista para empezar.

3.1.3 **Asegúrese** de que, antes de cambiar los accesorios, **TODA** la alimentación de la máquina esté desactivada (es preferible extraer el enchufe de la toma de la red).

Los accesorios **sólo** deben cambiarse cuando el elemento de caldeo esté **FRÍO**. **Con cuidado**, desbloquee y desenchufe el cable de la base de la máquina, retire **con precaución** el accesorio del cabezal tirando de la sujeción de seguridad* y colóquelo en una zona segura, cuidando de no atrapar ni rayar el elemento de caldeo con recubrimiento de teflón.

Sustitúyalo por el nuevo accesorio requerido (para gorra o bolsillo) tirando con cuidado de la sujeción de seguridad del cabezal, inserte los rodetes y compruebe que queda en su posición bloqueada y bien sujeto. Inserte con cuidado el enchufe en su toma y déjelo bloqueado. **Compruebe** que el cabezal y el enchufe están bien sujetos, **antes** de activar la alimentación de la máquina.

Cuando monte una mesa, desenrosque y extraiga la tuerca situada bajo la misma, instale la mesa requerida (gorra o bolsillo), apriétela bien y compruebe que el elemento de caldeo encaja correctamente sobre la almohadilla compresora, para no ocasionar desgastes indebidos.

*(En el lado izquierdo de la cubierta aislante.)

3.2 Trabajo con materiales de termo transferencia

Esta sección se divide en marcado por transferencia/estampación por transferencia y termoligado / termofijado.
Confirme primero con el proveedor del material que éste es adecuado para el uso previsto y obtenga los ajustes de temperatura y tiempo que requieren el material y la calcomanía. Los ajustes aproximados pueden ser los siguientes:

3.2.1 Marcado por transferencia

200°C (392°F) - Termofijado 3 a 5 segundos - Ajuste de tiempo

NOTA: El marcado por transferencia suele realizarse para identificar materiales y no debe confundirse con la estampación por transferencia, que se menciona en la próxima sección.

3.2.2 Estampación por transferencia

190°C – 200°C (374°F -392°F) - Termofijado 20 a 30 segundos - Ajuste de tiempo

NOTA: Confirme siempre con el proveedor de material y papel de transferencia que el material a utilizar es adecuado y se ha preparado para estampar por transferencia.

3.2.3 Termoligado - Termofijado

140 – 200 °C (284-392 °F) – Termofijado 5 a 15 segundos - Ajuste de tiempo

3.2.4 **Compruebe que los ajustes** de temperatura y tiempo son correctos para el material a utilizar.

3.2.5 **Gradúe la presión** de la máquina haciendo girar la perilla de ajuste situada en la parte trasera de la máquina. (Consulte en este manual el diagrama despiezado.) En sentido horario para aumentar la presión y antihorario para disminuirla.

3.2.6 **Ajuste la posición** de la mesa de la almohadilla de silicona para alinearla con la placa térmica, aflojando la perilla de bloqueo situada debajo de la mesa de la almohadilla de silicona, colocándola como proceda (longitudinalmente) y volviendo a apretar la perilla de bloqueo.

3.2.7 **Enganche la gorra** bajo el brazo tensor y tire de ella hacia la mesa de la almohadilla de silicona.

3.2.8 **Coloque la calcomanía** en el punto deseado de la pieza.

3.2.9 **Tire con suavidad de la manilla** hacia delante hasta la posición de bloqueo, utilizando ambas manos para evitar riesgos y comprobando que la pieza queda bien sujeta entre la placa térmica y la almohadilla compresora.

3.2.10 **Cuando se cumpla el tiempo previsto**, sonará un zumbador. Entonces deberá subirse la placa térmica, empujando la manilla hacia atrás en todo su recorrido. La manilla deberá sujetarse hasta alcanzar la posición superior, para impedir que suba descontroladamente y golpee el rostro del operador.

3.2.11 **Por razones de seguridad**, es necesario introducir la manillaen su posición bloqueada después de subirla. De esta forma se impide el descenso accidental de la manilla de la placa térmica.

3.3 Conjunto de la almohadilla compresora

Las almohadillas compresoras suministradas normalmente con esta máquina son de caucho de silicona. La almohadilla compresora debe mantenerse siempre en buen estado y cambiarse cuando presente señales de desgaste. Una almohadilla compresora desgastada siempre perjudicará la calidad de la estampación y el termofijado. No introduzca en la máquina objetos que puedan ocasionar cortes en la almohadilla compresora, como botones corrientes y a presión, alfileres o cremalleras.

No permita nunca que la placa caliente descanse sobre la almohadilla compresora cuando no se esté utilizando la prensa, porque puede dañarse la almohadilla.

NOTA IMPORTANTE:

La almohadilla compresora suministrada con la máquina tiene el grosor correcto. El uso de una almohadilla más gruesa puede invalidar su garantía.

3.4 Desactivación de la máquina

Para desactivar la máquina, accione el interruptor de activación/desactivación situado a la derecha de la misma. La manilla debe hallarse en posición elevada.

Cuando se haya desactivado la máquina, hay que esperar 30 segundos para volver a activarla.

3.5 Diagnóstico de fallos

Esta máquina va equipada con diagnóstico de fallos. En la pantalla puede aparecer lo siguiente:

1. Heat Fault (Fallo térmico)

Si el elemento de la prensa térmica o el disyuntor térmico entra en circuito abierto, al cabo de unos 20 minutos aparecerá Heat Fault (Fallo térmico) en la pantalla. Si aparece este diagnóstico, consulte al proveedor de la máquina inmediatamente.

2. Probe Fault (Fallo de sonda)

Si la sonda entra en circuito abierto, Probe Fault (Fallo de sonda) aparecerá en la pantalla inmediatamente. Consulte al proveedor de la máquina inmediatamente.

3. "CAL" Fault (Fallo de calibración)

Si aparece "CAL" en la pantalla del controlador, éste deberá recalibrarse. Desactive la máquina y solicite una ficha de instrucciones a su proveedor.

PRECAUCIÓN

En todas las situaciones de fallo, desactive la alimentación de la máquina y desconecte el enchufe de la red antes de consultar al proveedor.

3.6 Consejos y sugerencias

Estampación por transferencia

Es muy importante que el papel de transferencia se coloque con la parte impresa hacia abajo y en contacto con el artículo, porque los errores de colocación ensuciarán la placa térmica con tinta y estropearán el resto del trabajo.

Al estampar por transferencia, puede ser conveniente cubrir la almohadilla compresora con papel para que no traspase la tinta sobrante, sobre todo al estampar material fino, porque la estampación sobrante en la cubierta de la almohadilla también puede ensuciar el resto del trabajo.

El papel de transferencia y/o los motivos no se estampan correctamente. Compruebe:

1. Los ajustes de **temperatura y tiempo** son correctos.
2. El **artículo** receptor de la transferencia está bloqueado en contacto entre la almohadilla compresora y la placa térmica.
3. La **almohadilla compresora** está en buen estado y en contacto completo con toda el área de la placa térmica. Vea los detalles de la almohadilla compresora.

Consejos y sugerencias (continuación)

Doble imagen de las estampaciones por transferencia. Compruebe:

1. **El material utilizado** se ha termofijado correctamente para la estampación por transferencia.

2. **El material utilizado** no se encoge durante la estampación; es decir, mídalo antes y después de la estampación.

3. **El papel de transferencia** no se mueve después de la estampación al levantar la placa térmica.

4. **Si es posible**, utilizar papel couché, especialmente para superar el encogimiento del tejido.

5. **Mediante el encogimiento previo** del material en la prensa antes de la estampación por transferencia.

4. Mantenimiento de la máquina

4.1 Mantenimiento diario

Para obtener buenos resultados es importante mantener limpias las superficies de la prensa. Antes de utilizar la máquina, pase un paño seco que no sea abrasivo por la placa térmica mientras está fría.

Las placas térmicas calientes que no se estén utilizando deben mantenerse en posición abierta y alejadas de la almohadilla de silicona.

4.1.1 **Asegúrese de que todos los accesorios** que no se utilicen se almacenen cuidadosamente. El elemento de caldeo con recubrimiento de teflón debe envolverse en plástico de burbujas para protegerlo e impedir que se marque. A menos que este elemento esté libre de marcas y rayas, los resultados de la transferencia no serán buenos. (La garantía de la máquina no cubre el daño ocasionado al elemento de caldeo por uso indebido.)

4.2 Mantenimiento periódico

Aplique unas gotas de aceite en los pasadores-pivote y en el tornillo de ajuste de la presión, cada tres meses.

Limpie periódicamente la placa térmica revestida de teflón con un paño que no sea abrasivo. Las manchas persistentes pueden limpiarse, cuando la placa esté fría, con espíritu de petróleo.

4.3 Limpieza

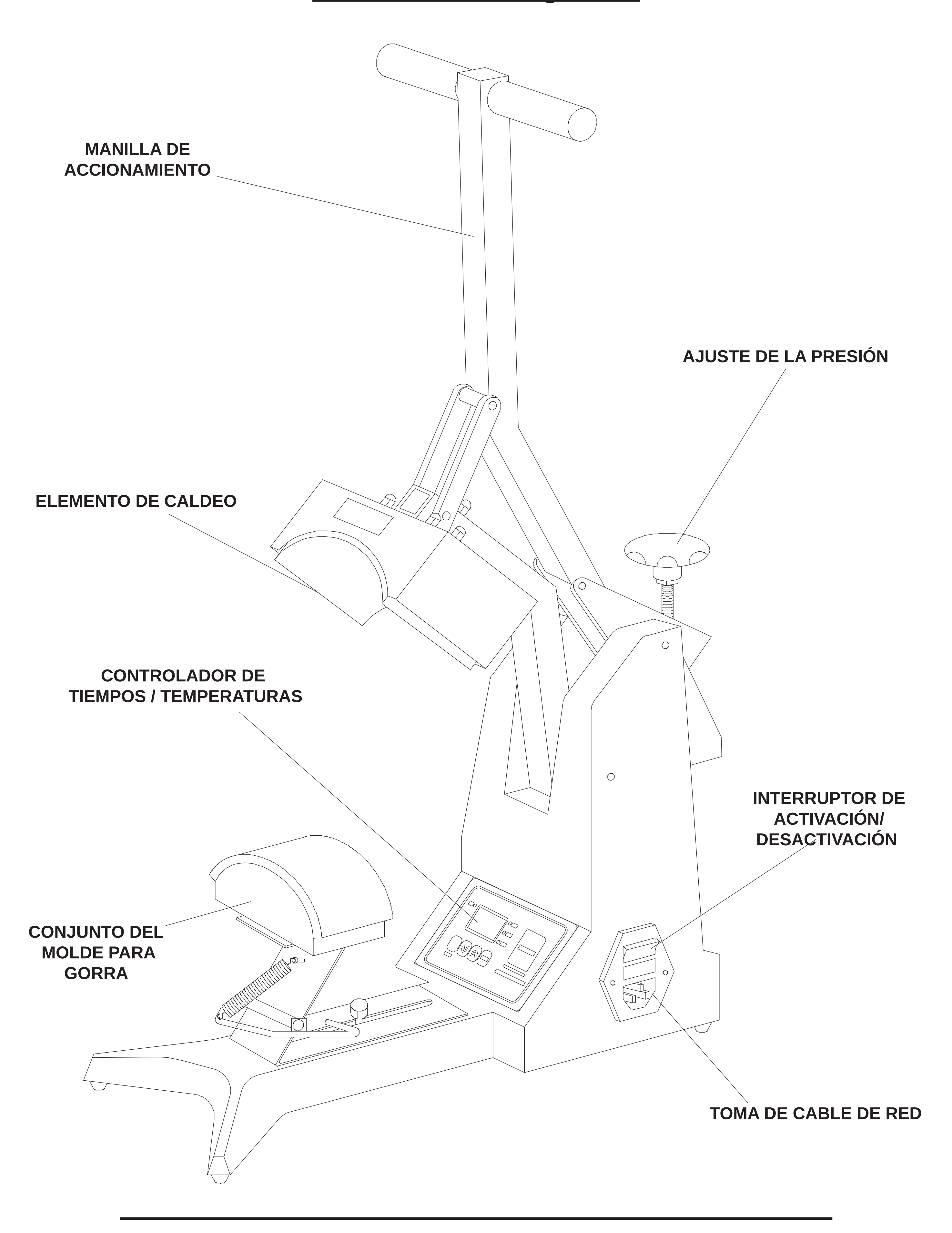
Desenchufe antes la máquina. Pase con frecuencia un paño limpio y húmedo por el exterior de la máquina. Es conveniente realizar esta operación cuando la máquina está fría.

Para no manchar el sustrato, se recomienda pasar periódicamente un trapo limpio por todo el exterior de la máquina, incluidas las placas. Si es necesario, utilice espíritu de petróleo para limpiar una máquina fría. Como el espíritu de petróleo es inflamable, proceda siempre con precaución y no lo aproxime a chispas, llamas o placas calientes.

5. Dibujos y diagramas de la máquina

En las páginas siguientes se encuentran los diagramas esquemáticos del modelo Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor para gorras y bolsillos.

5.1 Distribución general



5.2 Funcionamiento del controlador, ajuste de tiempos y temperaturas

(La mesa debe estar siempre en posición bajada antes de ajustar el controlador)



Ajuste de Temperatura

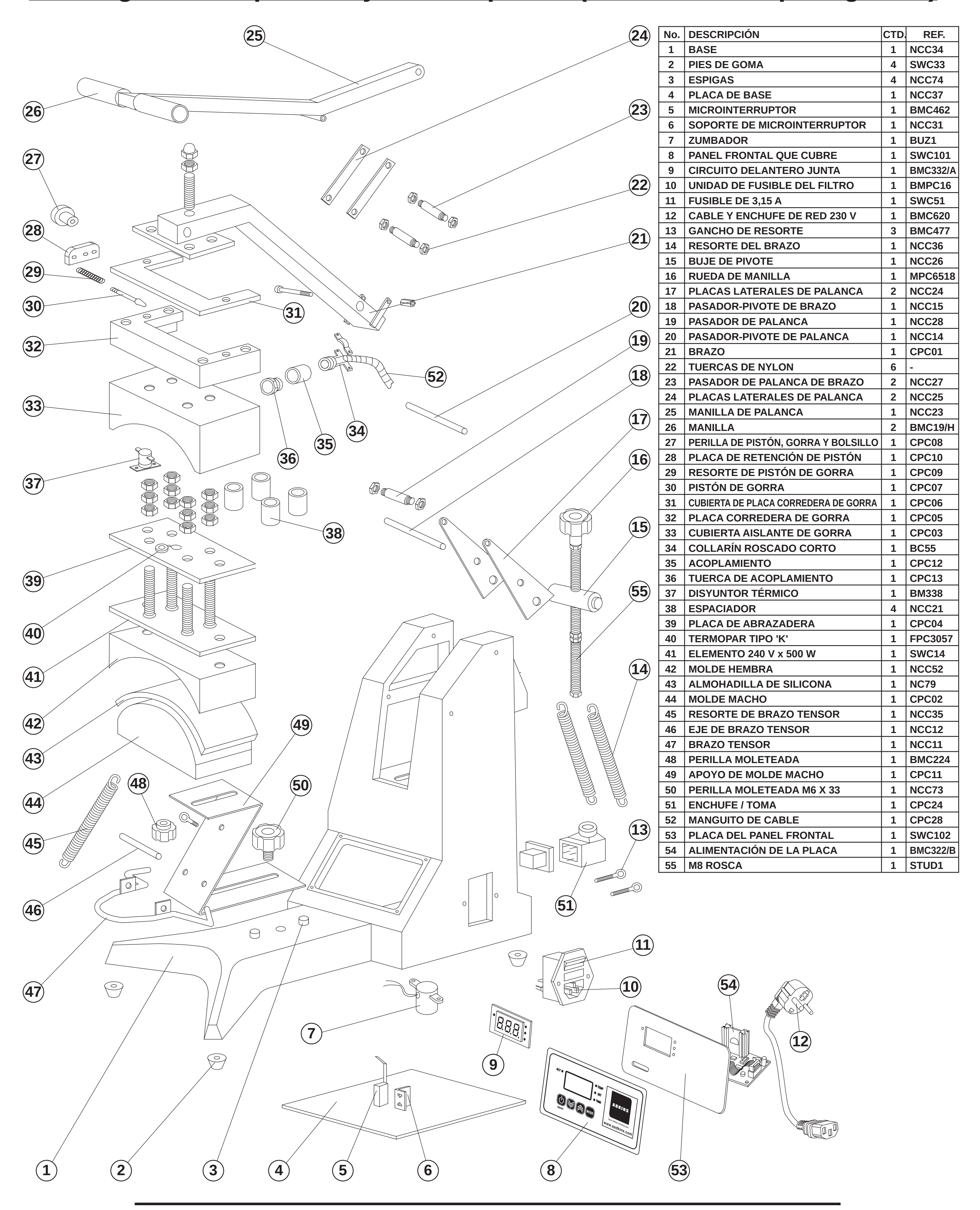
1. Encienda la Prensa; se encenderán la pantalla e indicador "TEMP".
2. Pulse el botón "MODE" para elegir "Set" en el indicador.
3. Los números en la pantalla se iluminaran en forma intermitente.
4. Use los botones "ASCENDENTE" Y "DESCENDENTE" para ajustar la temperatura deseada.
5. Una vez ajustada la temperatura deseada, la pantalla quedará fija y el indicador "SET" se apagará.
6. Pulse el botón de "ENCENDIDO/APAGADO" para que la prensa llegue a la temperatura seleccionada. Se encenderá entonces el indicador "ACT".



Ajuste del Tiempo

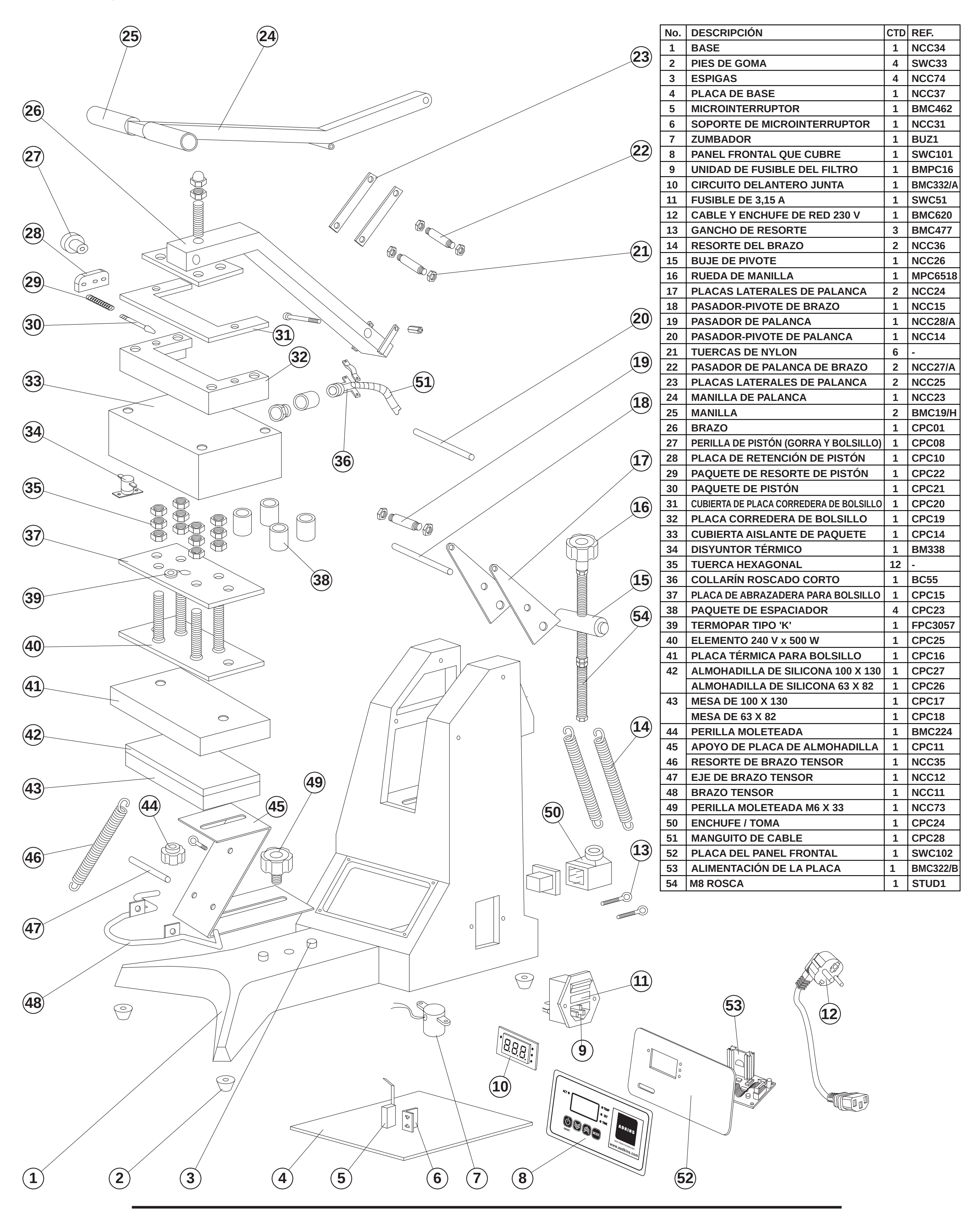
1. Encienda la Prensa; se encenderán la pantalla e indicador "TEMP".
2. Pulse el botón "MODE" dos veces para elegir el indicador "SET" y "TIME".
3. Los números en la pantalla se iluminaran en forma intermitente.
4. Use los botones "ASCENDENTE" Y "DESCENDENTE" para ajustar el tiempo deseado.
5. Una vez ajustado el tiempo deseado, la pantalla quedará fija y los indicadores "SET" y "TIME" se apagarán.
6. Pulse el botón de "ENCENDIDO/APAGADO" para activar la Prensa. Se encenderá entonces el indicador "ACT".

5.3 Diagrama despiezado y lista de piezas (con accesorio para gorras)



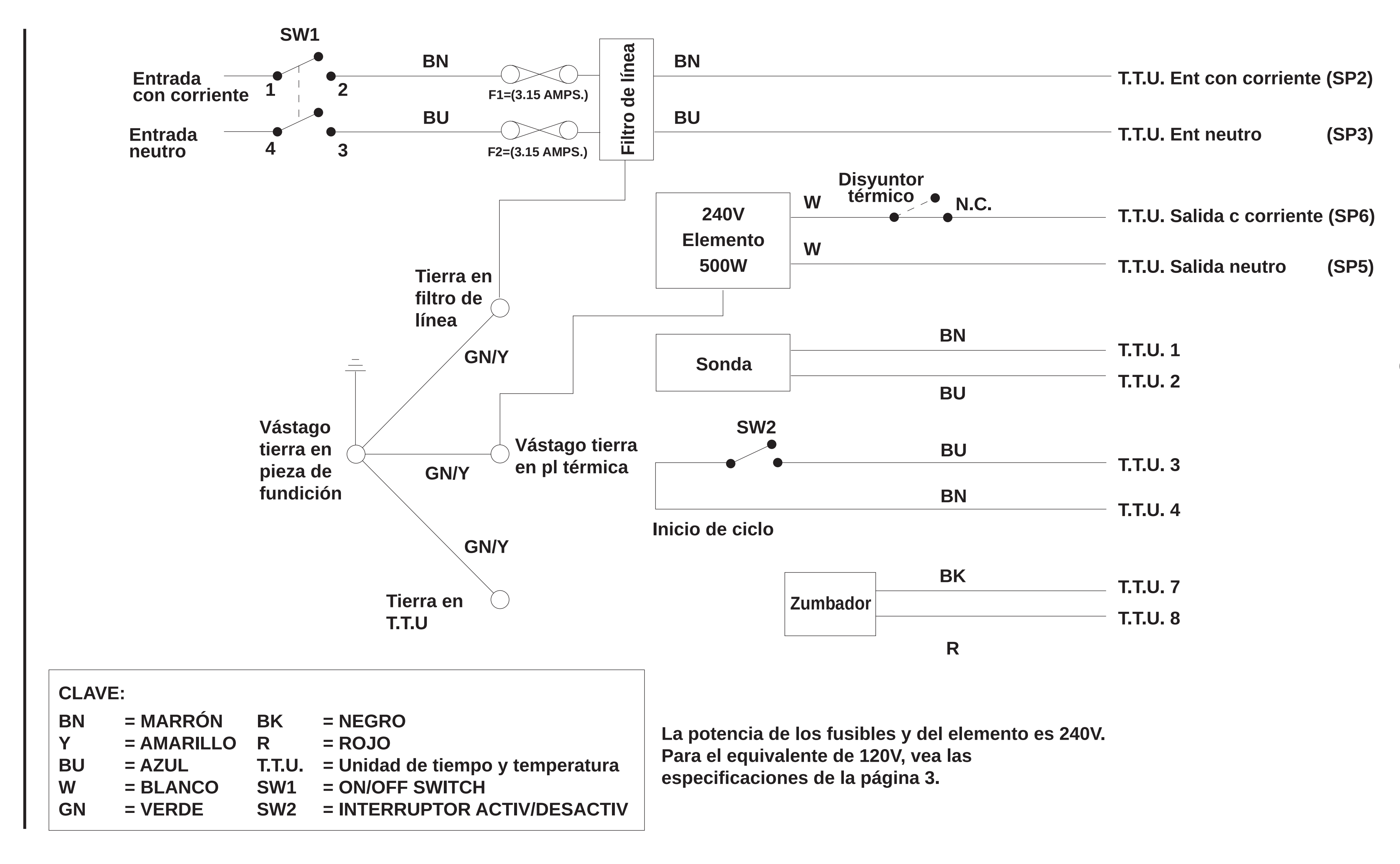
No.	DESCRIPCIÓN	CTD.	REF.
1	BASE	1	NCC34
2	PIES DE GOMA	4	SWC33
3	ESPIGAS	4	NCC74
4	PLACA DE BASE	1	NCC37
5	MICROINTERRUPTOR	1	BMC462
6	SOPORTE DE MICROINTERRUPTOR	1	NCC31
7	ZUMBADOR	1	BUZ1
8	PANEL FRONTAL QUE CUBRE	1	SWC101
9	CIRCUITO DELANTERO JUNTA	1	BMC332/A
10	UNIDAD DE FUSIBLE DEL FILTRO	1	BMPC16
11	FUSIBLE DE 3,15 A	1	SWC51
12	CABLE Y ENCHUFE DE RED 230 V	1	BMC620
13	GANCHO DE RESORTE	3	BMC477
14	RESORTE DEL BRAZO	1	NCC36
15	BUJE DE PIVOTE	1	NCC26
16	RUEDA DE MANILLA	1	MPC6518
17	PLACAS LATERALES DE PALANCA	2	NCC24
18	PASADOR-PIVOTE DE BRAZO	1	NCC15
19	PASADOR DE PALANCA	1	NCC28
20	PASADOR-PIVOTE DE PALANCA	1	NCC14
21	BRAZO	1	CPC01
22	TUERCAS DE NYLON	6	-
23	PASADOR DE PALANCA DE BRAZO	2	NCC27
24	PLACAS LATERALES DE PALANCA	2	NCC25
25	MANILLA DE PALANCA	1	NCC23
26	MANILLA	2	BMC19/H
27	PERILLA DE PISTÓN, GORRA Y BOLSILLO	1	CPC08
28	PLACA DE RETENCIÓN DE PISTÓN	1	CPC10
29	RESORTE DE PISTÓN DE GORRA	1	CPC09
30	PISTÓN DE GORRA	1	CPC07
31	CUBIERTA DE PLACA CORREDERA DE GORRA	1	CPC06
32	PLACA CORREDERA DE GORRA	1	CPC05
33	CUBIERTA AISLANTE DE GORRA	1	CPC03
34	COLLARÍN ROSCADO CORTO	1	BC55
35	ACOPLAMIENTO	1	CPC12
36	TUERCA DE ACOPLAMIENTO	1	CPC13
37	DISYUNTOR TÉRMICO	1	BM338
38	ESPACIADOR	4	NCC21
39	PLACA DE ABRAZADERA	1	CPC04
40	TERMOPAR TIPO 'K'	1	FPC3057
41	ELEMENTO 240 V x 500 W	1	SWC14
42	MOLDE HEMBRA	1	NCC52
43	ALMOHADILLA DE SILICONA	1	NC79
44	MOLDE MACHO	1	CPC02
45	RESORTE DE BRAZO TENSOR	1	NCC35
46	EJE DE BRAZO TENSOR	1	NCC12
47	BRAZO TENSOR	1	NCC11
48	PERILLA MOLETEADA	1	BMC224
49	APOYO DE MOLDE MACHO	1	CPC11
50	PERILLA MOLETEADA M6 X 33	1	NCC73
51	ENCHUFE / TOMA	1	CPC24
52	MANGUITO DE CABLE	1	CPC28
53	PLACA DEL PANEL FRONTAL	1	SWC102
54	ALIMENTACIÓN DE LA PLACA	1	BMC322/B
55	M8 ROSCA	1	STUD1

5.4 Diagrama despiezado y lista de piezas (con accesorio para bolsillos)



No.	DESCRIPCIÓN	CTD	REF.
1	BASE	1	NCC34
2	PIES DE GOMA	4	SWC33
3	ESPIGAS	4	NCC74
4	PLACA DE BASE	1	NCC37
5	MICROINTERRUPTOR	1	BMC462
6	SOPORTE DE MICROINTERRUPTOR	1	NCC31
7	ZUMBADOR	1	BUZ1
8	PANEL FRONTAL QUE CUBRE	1	SWC101
9	UNIDAD DE FUSIBLE DEL FILTRO	1	BMPC16
10	CIRCUITO DELANTERO JUNTA	1	BMC332/A
11	FUSIBLE DE 3,15 A	1	SWC51
12	CABLE Y ENCHUFE DE RED 230 V	1	BMC620
13	GANCHO DE RESORTE	3	BMC477
14	RESORTE DEL BRAZO	2	NCC36
15	BUJE DE PIVOTE	1	NCC26
16	RUEDA DE MANILLA	1	MPC6518
17	PLACAS LATERALES DE PALANCA	2	NCC24
18	PASADOR-PIVOTE DE BRAZO	1	NCC15
19	PASADOR DE PALANCA	1	NCC28/A
20	PASADOR-PIVOTE DE PALANCA	1	NCC14
21	TUERCAS DE NYLON	6	-
22	PASADOR DE PALANCA DE BRAZO	2	NCC27/A
23	PLACAS LATERALES DE PALANCA	2	NCC25
24	MANILLA DE PALANCA	1	NCC23
25	MANILLA	2	BMC19/H
26	BRAZO	1	CPC01
27	PERILLA DE PISTÓN (GORRA Y BOLSILLO)	1	CPC08
28	PLACA DE RETENCIÓN DE PISTÓN	1	CPC10
29	PAQUETE DE RESORTE DE PISTÓN	1	CPC22
30	PAQUETE DE PISTÓN	1	CPC21
31	CUBIERTA DE PLACA CORREDERA DE BOLSILLO	1	CPC20
32	PLACA CORREDERA DE BOLSILLO	1	CPC19
33	CUBIERTA AISLANTE DE PAQUETE	1	CPC14
34	DISYUNTOR TÉRMICO	1	BM338
35	TUERCA HEXAGONAL	12	-
36	COLLARÍN ROSCADO CORTO	1	BC55
37	PLACA DE ABRAZADERA PARA BOLSILLO	1	CPC15
38	PAQUETE DE ESPACIADOR	4	CPC23
39	TERMOPAR TIPO 'K'	1	FPC3057
40	ELEMENTO 240 V x 500 W	1	CPC25
41	PLACA TÉRMICA PARA BOLSILLO	1	CPC16
42	ALMOHADILLA DE SILICONA 100 X 130	1	CPC27
	ALMOHADILLA DE SILICONA 63 X 82	1	CPC26
43	MESA DE 100 X 130	1	CPC17
	MESA DE 63 X 82	1	CPC18
44	PERILLA MOLETEADA	1	BMC224
45	APOYO DE PLACA DE ALMOHADILLA	1	CPC11
46	RESORTE DE BRAZO TENSOR	1	NCC35
47	EJE DE BRAZO TENSOR	1	NCC12
48	BRAZO TENSOR	1	NCC11
49	PERILLA MOLETEADA M6 X 33	1	NCC73
50	ENCHUFE / TOMA	1	CPC24
51	MANGUITO DE CABLE	1	CPC28
52	PLACA DEL PANEL FRONTAL	1	SWC102
53	ALIMENTACIÓN DE LA PLACA	1	BMC322/B
54	M8 ROSCA	1	STUD1

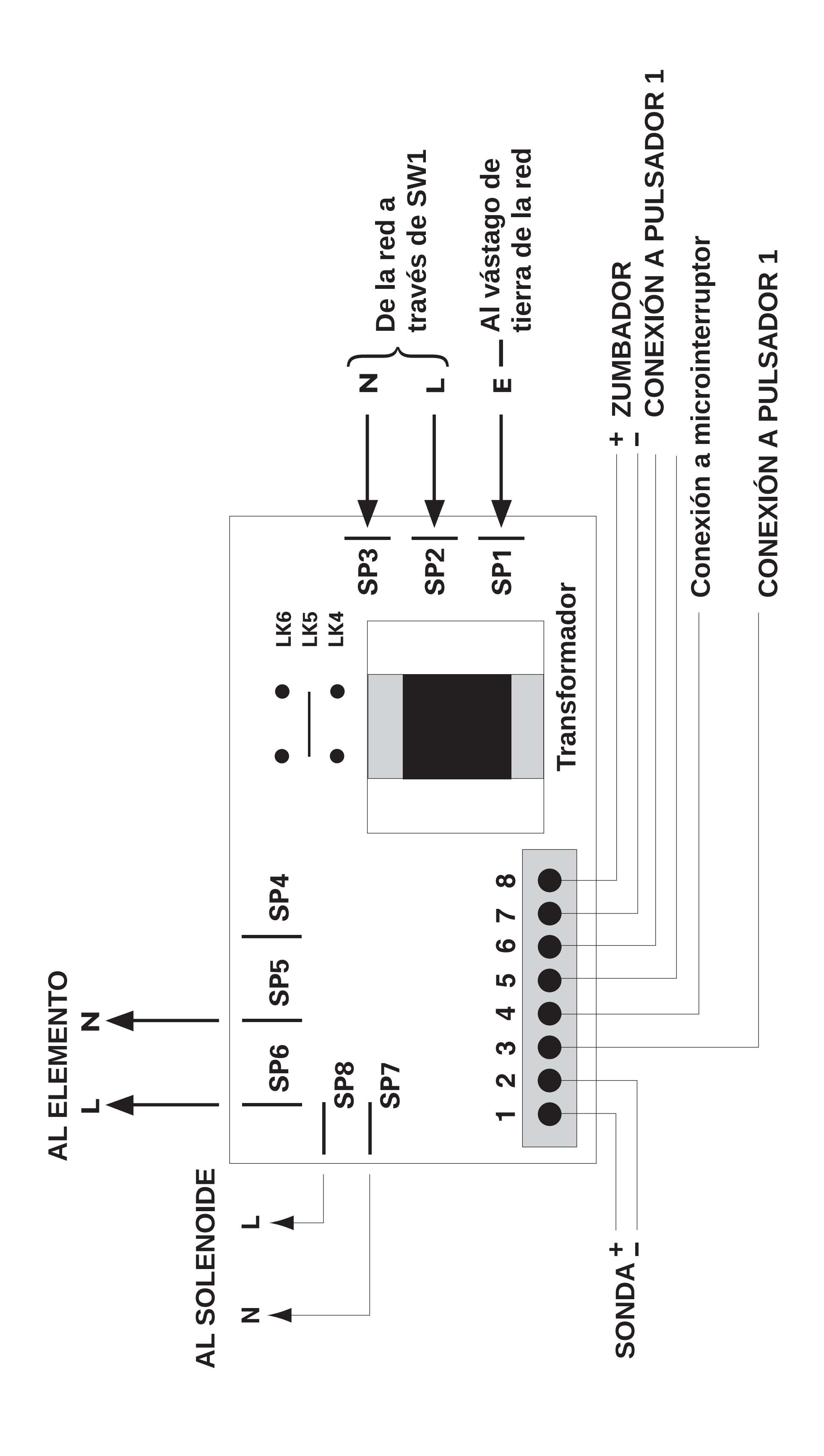
5.5 Diagrama Eléctrico



CLAVE:			
BN	= MARRÓN	BK	= NEGRO
Y	= AMARILLO	R	= ROJO
BU	= AZUL	T.T.U.	= Unidad de tiempo y temperatura
W	= BLANCO	SW1	= ON/OFF SWITCH
GN	= VERDE	SW2	= INTERRUPTOR ACTIV/DESACTIV

La potencia de los fusibles y del elemento es 240V. Para el equivalente de 120V, vea las especificaciones de la página 3.

5.6 Esquema Eléctrico del Controlador



6. Cambio del diseño

Debido a nuestra política de constantes mejoras y/o modificaciones para satisfacer nuevas condiciones, nos reservamos el derecho de cambiar el diseño y/o las especificaciones en cualquier momento sin previo aviso, por lo cual las especificaciones podrán variar y no coincidir con las indicadas en este manual.

7. Garantía (compromiso limitado)

A. Adkins & Sons Limited garantiza durante los 12 meses siguientes a la fecha de suministro al cliente que esta prensa carece de defectos de material y de fabricación. Esta máquina tiene un año de garantía para las piezas y 90 días para la mano de obra.

Esta garantía abarca todas las piezas necesarias para reparar los defectos, salvo si el daño se debe a uso indebido o inadecuado, accidente, alteración, negligencia o instalación incorrecta de la máquina.

Cuando una prensa amparada por la garantía necesite devolverse a la fábrica para revisarla y repararla, si la sustitución de componentes in situ no es posible, A. Adkins & Sons Limited hará todo lo posible por repararla. La garantía sólo será efectiva cuando A. Adkins & Sons Limited autorice al comprador original la devolución de la máquina a la fábrica y únicamente si se comprueba que el producto es defectuoso.

Si consideramos que cualquier pieza de esta prensa es defectuosa en materiales o fabricación, se cambiará o reparará gratuitamente, siempre que la prensa se haya instalado y utilizado correctamente sin someterla a ningún uso indebido. Si A. Adkins & Sons Limited autoriza la sustitución de una prensa, la garantía de la prensa sustitutoria caducará al cumplirse el aniversario de la fecha indicada en la factura de la máquina original.

Para que esta garantía sea efectiva, no podrá devolverse la máquina ni ninguna de sus piezas sin la previa autorización de la fábrica. (Se excluyen los costes de viajes y/o transportes, que se cargarán en los importes que estimemos adecuados.)

Ésta es la única garantía otorgada por la empresa; no hay garantías que excedan la descripción contenida en este documento. El vendedor deniega cualquier garantía implícita de comerciabilidad y/o cualquier garantía implícita de idoneidad para un fin determinado; el comprador acepta que las mercancías se venden “tal cual”. A. Adkins & Sons Limited no garantiza que las funciones de la prensa cumplan los requisitos o las expectativas del cliente. Todo el riesgo relativo al uso, la calidad y el rendimiento de la prensa corresponde al cliente. (Ninguna reclamación de cualquier índole podrá exceder el precio de venta del producto o de la pieza que ocasione la reclamación.)

En ningún caso será A. Adkins & Sons Limited responsable de lesiones, pérdidas o daños de cualquier índole, con inclusión de lucro cesante, destrucción de mercancías o daños y perjuicios especiales, incidentales, consecuentes o indirectos dimanantes del uso de la prensa o de sus materiales complementarios. Esta limitación se aplicará aunque se hubiera advertido a A. Adkins & Sons Limited o su agente autorizado sobre la posibilidad de dichos daños.



A. ADKINS & SONS LIMITED
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Aplicación de las directivas del Consejo	Maquinaria, bajo voltaje, compatibilidad electromagnética
Se declara la conformidad con las normas siguientes:	**BS EN ISO 12100-1:2003+A1:2009** - Seguridad de la maquinaria: Tecnología básica. **BS EN ISO 12100-2:2003** - Seguridad de la maquinaria: Principios del diseño. **BS EN 60204-1:2006** - Seguridad de la maquinaria: Equipo eléctrico de máquinas. **BS EN 60529:1992** - Grados de protección aportados por las carcasas. **BS EN ISO 13850:2008** - Seguridad de la maquinaria: Paradas de emergencia. **BS EN ISO 141211:2007** - Seguridad de la maquinaria: Principios para la evaluación de riesgos. **BS EN 55011:1998** - Equipo de Clase A Grupo 2 - Emisiones con compatibilidad electromagnética. **BS EN ISO 61000-6-4:2007** - Emisiones conductivas con compatibilidad electromagnética. **BS EN ISO 61000-6-2:2005** - Inmunidad de compatibilidad electromagnética.
Nombre del fabricante:	**A. Adkins & Sons Limited**
Dirección del fabricante:	High Cross, 18 Lancaster Road, Hinckley, Leicester, LE10 0AW, United Kingdom.
Tipo de equipo:	Beta Cap/ Pocket Prensa del Calor
Número de modelo:	....
Número de serie:	....
Año de fabricación:	....

Declaro por la presente que el equipo especificado cumple las directivas y normas indicadas.

Lugar: Hinckley, Reino Unido

Fecha: ....

Firma: ....

Nombre completo: Marie McMahon
Cargo: Directora General